

**ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«РОССИЙСКИЕ
АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«АВТОДОР»)**

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006
тел.: +7 495 727 11 95, факс: +7 495 784 68 04
<http://www.russianhighways.ru>,
e-mail: info@russianhighways.ru

30.07.2019 № 10100-ПСС

На № _____ от _____

Заместителю директора
по науке и технологическим вопросам
ООО «Энгельсский завод
изоляционных материалов»
(ООО «Эзим»)

О.И. Навотному

410056, г. Саратов, ул. Чапаева, д. 8/12

Уважаемый Олег Игоревич!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 18.07.2019 № 51, согласовываем стандарты организации ООО «Эзим» СТО 37803432-003-2018 «Мастика асмоляная «ДОРМАСТ» Технические условия», СТО 37803432-004-2018 «Пропитка асмоляная «ПАСФАДОР» для асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог. Технические условия» и СТО 37803432-010-2019 «Мастика полимерно-асмоляная «АМАДОР-ДШ». Технические условия» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на один год с даты настоящего согласования.

По истечении указанного срока в наш адрес необходимо направить аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения материалов в соответствии с требованиями согласованных СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: yu.ryumin@russianhighways.ru.

Заместитель председателя правления
по проектированию и инновационным
технологиям



И.Ю. Зубарев

**Общество с ограниченной ответственностью
«Энгельсский завод изоляционных материалов»**

ООО «Эзим»

Стандарт организации СТО 37803432-010-2019

МАСТИКА ПОЛИМЕРНО-АСМОЛЬНАЯ

«АМАДОР-ДШ»

Технические условия

г. Энгельс
Саратовская область

2015

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Общество с ограниченной ответственностью «Энгельский завод изоляционных материалов» (ООО «Эзим»)
- 2 ВНЕСЕН Общество с ограниченной ответственностью «Энгельский завод изоляционных материалов» (ООО «Эзим»)
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом директора № 16 от 14 марта 2019 года
- 4 ВВЕДЕН впервые
- 5 СОГЛАСОВАН

Информация об изменениях к настоящему стандарту ежегодно размещается на официальном сайте ООО «Эзим» www.ezima.ru в сети Интернет, а текст изменений и поправок – ежемесячно. В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта уведомление будет размещено на вышеуказанном сайте

© ООО «Эзим», 2015

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован, распространен и использован другими организациями в своих интересах без согласования с ООО «Эзим»

Содержание

1 Область применения	4
2 Нормативные ссылки	4
3 Технические требования	6
3.1 Основные параметры и характеристики	6
3.2 Требования к сырью и материалам	7
3.3 Маркировка	7
3.4 Упаковка	8
4 Требования безопасности	8
5 Требования охраны окружающей среды	9
6 Правила приемки	9
7 Методы контроля	10
8 Транспортирование и хранение	11
9 Гарантии изготовителя	12
Лист регистрации изменений	13
Библиография	14

С Т А Н Д А Р Т О Р Г А Н И З А Ц И И

МАСТИКА ПОЛИМЕРНО-АСМОЛЬНАЯ

«АМАДОР-ДШ»

Технические условия

Дата введения 2019-03-14

1 Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется на мастику полимерно-асмольную «Амадор-ДШ» для устройства деформационных швов мостовых сооружений, состоящее из дорожного вязкого нефтяного битума по ГОСТ 33133, мастики асмольной «ЭММА» по ТУ 0258-001-37803432-2014 [1], блок-сополимера типа стирол-изопрен-стирол и модификационных добавок (далее –мастика).

Мастика полимерно-асмольная «Амадор-ДШ» для устройства деформационных швов мостовых сооружений по заявленным характеристикам в настоящем СТО соответствует требованиям ГОСТ 32870 марки МБЗ и применяется при устройстве деформационных швов мостовых сооружений и герметизации примыкания рельсов наземного пассажирского транспорта к дорожной одежде.

Условное обозначение мастики при записи в документах:

Мастика полимерно-асмольная «Амадор-ДШ» МБЗ СТО 37803432-001-2015

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 12.0.004-90 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.007-76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.002-75 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 12.4.021-75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2517-2012 Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб

ГОСТ 12801-98 Материалы на основе органических вяжущих для дорожного и аэродромного строительства. Методы испытаний (с Изменением N 1)

ГОСТ 1510-84 Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 9812-74 Битумы нефтяные изоляционные. Технические условия

ГОСТ 11508-74 Битумы нефтяные. Методы определения сцепления битума с мрамором и песком

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 18180-72 Битумы нефтяные. Метод определения изменения массы после прогрева

ГОСТ 28498-90 Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний

ГОСТ 32842-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Мастики битумные. Методы испытаний.

ГОСТ 32870-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Мастики битумные. Технические требования.

ГОСТ 33133-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические требования

ГОСТ 33135-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения растворимости

ГОСТ 33136-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения глубины проникания иглы

ГОСТ 33138-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения растяжимости

ГОСТ 33141-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температур вспышки. Метод с применением открытого тигля Кливленда

ГОСТ 33142-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температуры размягчения. Метод «Кольцо и Шар»

ГОСТ 33143-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температуры хрупкости по Фраасу

ГОСТ Р 51164-98 Трубопроводы стальные магистральные. Общие требования к защите от коррозии

ГОСТ Р 52056-2003 Вяжущие полимерно-битумные дорожные на основе блок-сополимеров типа стирол-бутадиен-стирол. Технические условия.

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действия ссылочных стандартов на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Основные параметры и характеристики

3.1.1 Мастика должна соответствовать требованиям настоящего стандарта организации (далее - СТО) и изготавливаться по технологическому регламенту, разработанному и утвержденному в установленном порядке.

3.1.2 Физико-механические показатели мастики должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 - Физико-механические показатели мастики «Амадор-ДШ»

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1 Температура размягчения по КиШ, °С, не менее	90	По ГОСТ 33142
2 Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	Минус 30	По ГОСТ 33143
3 Пенетрация (глубина проникания иглы), 0,1мм: при 25 °С, не ниже при 0 °С, не ниже	30 10	По ГОСТ 33136
4 Температура вспышки в открытом тигле, °С, не ниже	230	По ГОСТ 33141
5 Теплостойкость пленки, °С, не менее	95	По ГОСТ 32842, п. 4.9
6 Водонасыщение за 24 ч, %, не более	0,2	По ГОСТ 9812
7 Однородность	Мастика должна стекать равномерно, без сгустков, комков и крупинок	По п. 7.2

3.2 Требования к сырью и материалам

3.2.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления БАВ «Амадор», должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий.

3.2.2 Для изготовления мастики «Амадор-ДШ» используют мастику асмольную «ЭММА» по ТУ 0258-001-37803432-2014 [1], битумы нефтяные дорожные по ГОСТ 33133, блок-сополимеры типа стирол-изопрен-стирол и модификационные добавки. Физико-механические показатели мастики асмольной «ЭММА» должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2 - Физико-механические показатели мастики асмольной «ЭММА»

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
1 Внешний вид	Однородная масса черного цвета, без видимых посторонних включений	По п. 7.11 настоящего СТО
2 Температура размягчения по КиШ, °С, не менее	70	По ГОСТ 33142
3 Температура хрупкости по Фрасу, °С, не выше	Минус 5	По ГОСТ 33143
4 Пенетрация (глубина проникания иглы) при 25°С, 0,1 мм	от 12 до 50	По ГОСТ 33136
5 Растяжимость при +25°С, см, не менее	2,0	По ГОСТ 33138
6 Адгезия к металлической подложке при температуре от -15°С до +25°С, МПа, не менее	0,2	По ГОСТ Р 51164 (приложение Б)
7 Площадь отслаивания при катодной поляризации при +20°С в течение 30 суток, см ² , не более	5,0	По ГОСТ Р 51164 (приложение В)
8 Растворимость в сольвенте, %, не менее	99,0	По ГОСТ 33135
9 Водонасыщение за 24 ч, %, не более	0,2	По ГОСТ 9812

3.3 Маркировка

3.3.1 Маркировка мастики, налитой в гофрокороба, проводят в соответствии с ГОСТ 1510.

3.3.2 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от нагрева», «Беречь от влаги» и следующих дополнительных обозначений:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак, юридический и фактический адрес;
- наименование и марка продукта;
- номер партии;
- количество грузовых мест;
- дата изготовления;
- масса брутто и нетто;
- обозначение настоящего СТО.

3.3.4 Маркировку наносят на ярлык, выполненный из бумаги, картона или других материалов, обеспечивающих сохранность маркировки.

3.4 Упаковка

3.4.1 Упаковка мастики производится по ГОСТ 1510.

3.4.3 Упаковка мастики производится в гофрокороба с антиадгезионным материалом на основе гофрокартона по ТУ 5471-001-87024911-2009 [2]. По согласованию с потребителем допускается упаковка мастики в другую тару, обеспечивающую сохранность ее свойств.

3.4.4 Информация об упаковке приводится в сопроводительных документах в соответствии с ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» [3].

4 Требования безопасности

4.1 Мастика по степени воздействия на организм относится к 4 классу опасности (вещество малоопасное) по ГОСТ 12.1.007, оказывает раздражающее действие на кожу и слизистые оболочки глаз; в условиях насыщающих концентраций - раздражение дыхательных путей, обладает сенсibiliзирующим действием.

4.2 При применении мастики используют средства защиты работающих по ГОСТ 12.4.011.

4.3 При работе с мастикой должны соблюдаться общие требования безопасности по ГОСТ 12.3.002.

4.4 Мастика является горючим веществом с температурой воспламенения выше 250 °С.

4.5 Предельно допустимая концентрация продукта в воздухе рабочей зоны – 300 мг/м³. В производственных помещениях должен проводиться контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005.

4.6 Помещение, в котором производят работы с мастикой, должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021, ГОСТ 12.3.002.

4.7 Работники, связанные с производством, должны проходить обязательные предварительные и периодические медосмотры и инструктаж по технике безопасности по ГОСТ 12.0.004.

4.8 При загорании небольших количеств мастики ее следует тушить песком, кошмой или пенным огнетушителем. Развившиеся пожары следует тушить пенной струей.

4.9 Пожарная безопасность должна обеспечиваться соблюдением Федерального закона № 123-ФЗ от 22.07.08 «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» [4].

5 Требования охраны окружающей среды

5.1 При нарушении правил хранения, перевозки мастики, при авариях возможно попадание продукта в воду, воздух, почву.

Во избежание загрязнения окружающей среды необходимо правильно транспортировать, использовать и хранить мастику в соответствии с требованиями настоящего СТО.

5.2 С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнения должен быть организован контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

5.3 Мастика с воздухом и водой соединений не образует.

5.4 Отходы утилизируются в соответствии с СанПиН 2.1.7.1322 [5].

6 Правила приемки

6.1 Мастику принимают партиями. Партией считают любое количество продукта, однородное по составу и по показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак;
- наименование и обозначение продукта;
- массу нетто;
- номер партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего СТО;
- количество мест;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии

качества продукта требованиям настоящего СТО.

6.2 Для проверки качества мастики на соответствие требованиям настоящего

СТО его подвергают приемо-сдаточным и периодическим испытаниям. Перед испытаниями продукт проверяют на однородность по п. 7.2. Если он однороден, проводят его дальнейшие испытания.

Для проведения приемо-сдаточных испытаний отбор проб производят из реактора.

При приемо-сдаточных испытаниях контролируют показатели качества 1, 5, 7 таблицы 1 настоящего СТО.

Периодические испытания мастики проводят в соответствии с таблицей 3.

Т а б л и ц а 3 – Показатели, определяемые при периодических испытаниях мастики

Наименование показателя	Периодичность контроля
1 Температура хрупкости по Фраасу, °С,	Один раз в 3 месяца
2 Пенетрация (глубина проникания иглы), 0,1мм	Один раз в 3 месяца
3 Температура вспышки, °С	Один раз в 3 месяца
4 Водонасыщение за 24 ч, %	Один раз в 3 месяца

6.3 При получении неудовлетворительных результатов по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

6.4 При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний этот вид испытаний переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов не менее чем на трех подряд изготовленных партиях, после чего этот вид испытаний переводят в периодические.

6.5 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку мастики на соответствие требованиям настоящего СТО, соблюдая при этом правила отбора проб и методы испытаний, указанные в настоящем СТО.

7 Методы контроля

7.1 Отбор проб осуществляют в соответствии с требованиями по ГОСТ 2517.

7.2 Определение внешнего вида и однородности

7.2.1 Сущность метода

Сущность метода заключается в определении однородности мастики визуально с помощью стеклянной палочки.

7.2.2 Аппаратура и реактивы

- стакан фарфоровый вместимостью не менее 600 см³;
- палочка стеклянная;
- термометр лабораторный химический по ГОСТ 28498 с диапазоном измерения от 0 °С до 250 °С и ценой деления 1 °С;

– плитка электрическая с закрытой спиралью.

7.2.3 Подготовка к испытанию.

В фарфоровый стакан отбирают пробу мастики массой 0,5 кг. Если проба хранилась при температуре ниже температуры размягчения мастики, то перед испытанием ее следует разогреть до температуры, превышающей на 10 °С температуру размягчения мастики, и перемешать в течение $(5,5 \pm 0,5)$ мин.

7.2.4 Проведение испытания

Стеклянную палочку погружают в подготовленную пробу мастики на (4 ± 1) с, затем извлекают и визуально оценивают характер стекания с палочки и состояние пленки мастики на ее поверхности.

Мастика должна стекать с палочки равномерно, на ее поверхности не должно быть сгустков, комков и крупинок.

7.2.5 Обработка результатов

Однородность мастики определяют сравнением результатов трех определений. Если два из трех определений дают положительный результат, то продукт считают выдержавшим испытание на однородность.

7.3 Температуру размягчения по методу кольца и шара определяют по ГОСТ 33142.

7.4 Температуру хрупкости определяют по ГОСТ 33143.

7.5 Пенетрацию (глубину проникания иглы) определяют по ГОСТ 33136.

7.6 Температуру вспышки определяют по ГОСТ 33141.

7.7 Теплостойкость пленки определяют по ГОСТ 32842 п. 4.9.

7.8 Водонасыщение определяют по ГОСТ 9812.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование и хранение мастики- по ГОСТ 1510.

8.4 Мастику, упакованную в гофрокороба, транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.5 Мастику хранят в заводской упаковке в складских помещениях на поддонах или стеллажах на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов или в местах, защищенных от солнца и атмосферных осадков при температуре от минус 50°С до плюс 40°С. Допускается складировать гофрокороба с мастикой в штабеля на одном поддоне высотой не выше 1,5 м и не более двух поддонов в одном штабеле.

8.6 Места хранения должны быть обозначены надписями, предупреждающими о хранении пожароопасных материалов, и оборудованы необходимыми средствами пожаротушения.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие мастики требованиям настоящего СТО при соблюдении правил транспортирования, хранения и указаний по применению.

9.2 Гарантийный срок хранения мастики- 3 года со дня изготовления.

Библиография

- [1] Технические условия
ТУ 0258-001-37803432-2014
Мастика асмольная «ЭММА»
- [2] Технические условия
ТУ 5471-001-87024911-2009
Ящики из гофрированного картона и материала антиадгезионного на его основе с односторонним силиконизированным покрытием
- [3] ТР ТС 005/2011 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки».
- [4] Федеральный закон № 123-ФЗ от 22.07.08 Технический регламент о требованиях пожарной безопасности
- [5] Санитарные правила и нормы
СанПиН 2.1.7.1322-03
Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления

ОКС 93.080.20

ОКП 02 5893

Ключевые слова: битумно-асмольное вяжущее «Амадор», мастика асмольная «ЭММА», упаковка, маркировка, приёмка, методы испытания, транспортирование и хранение, указания по применению

Руководитель организации–разработчика
ООО «Эзим»
Директор


 Стекольников А.А.